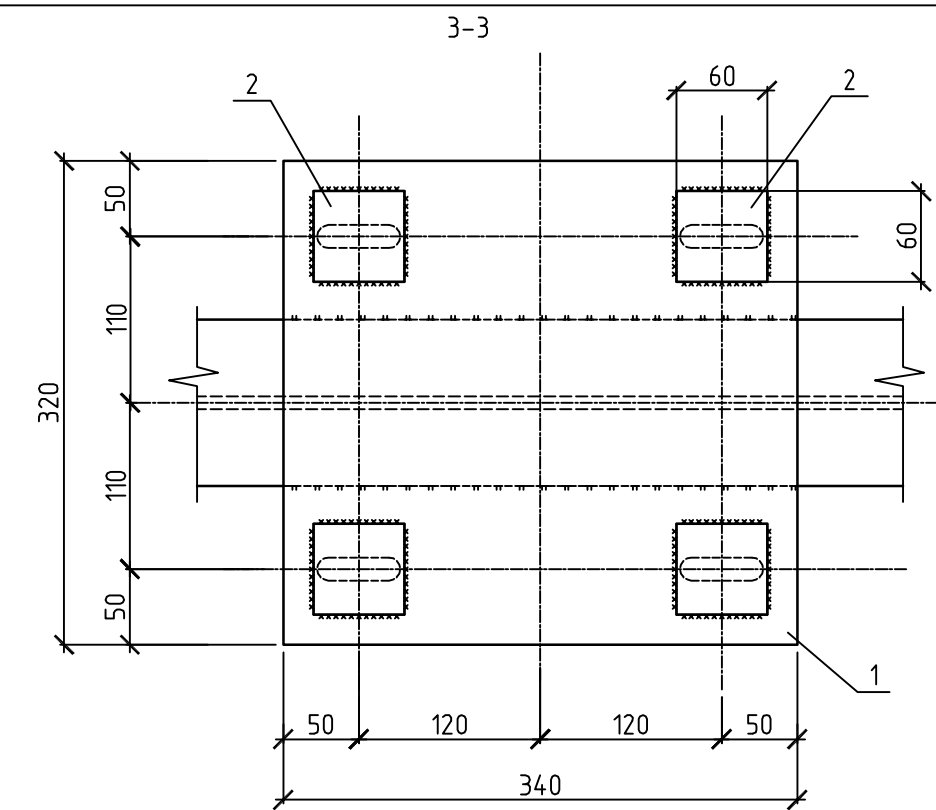
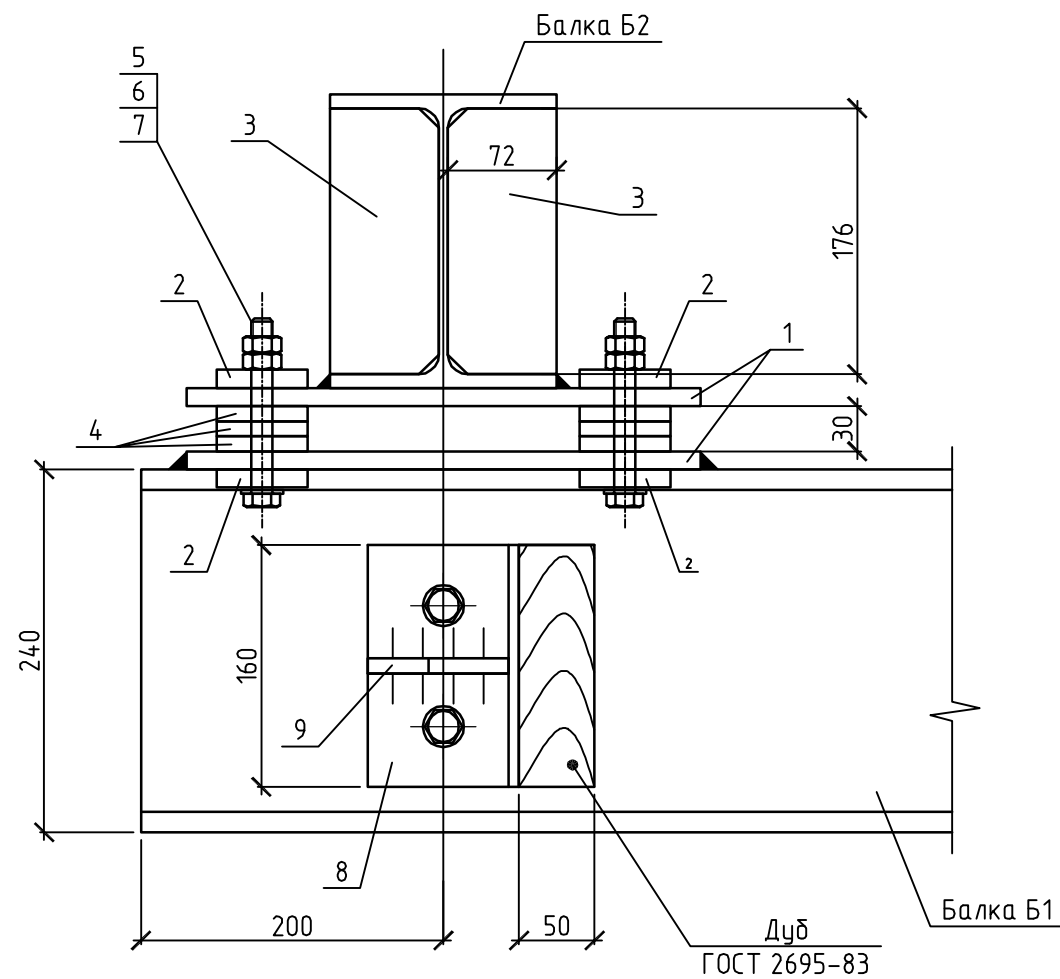
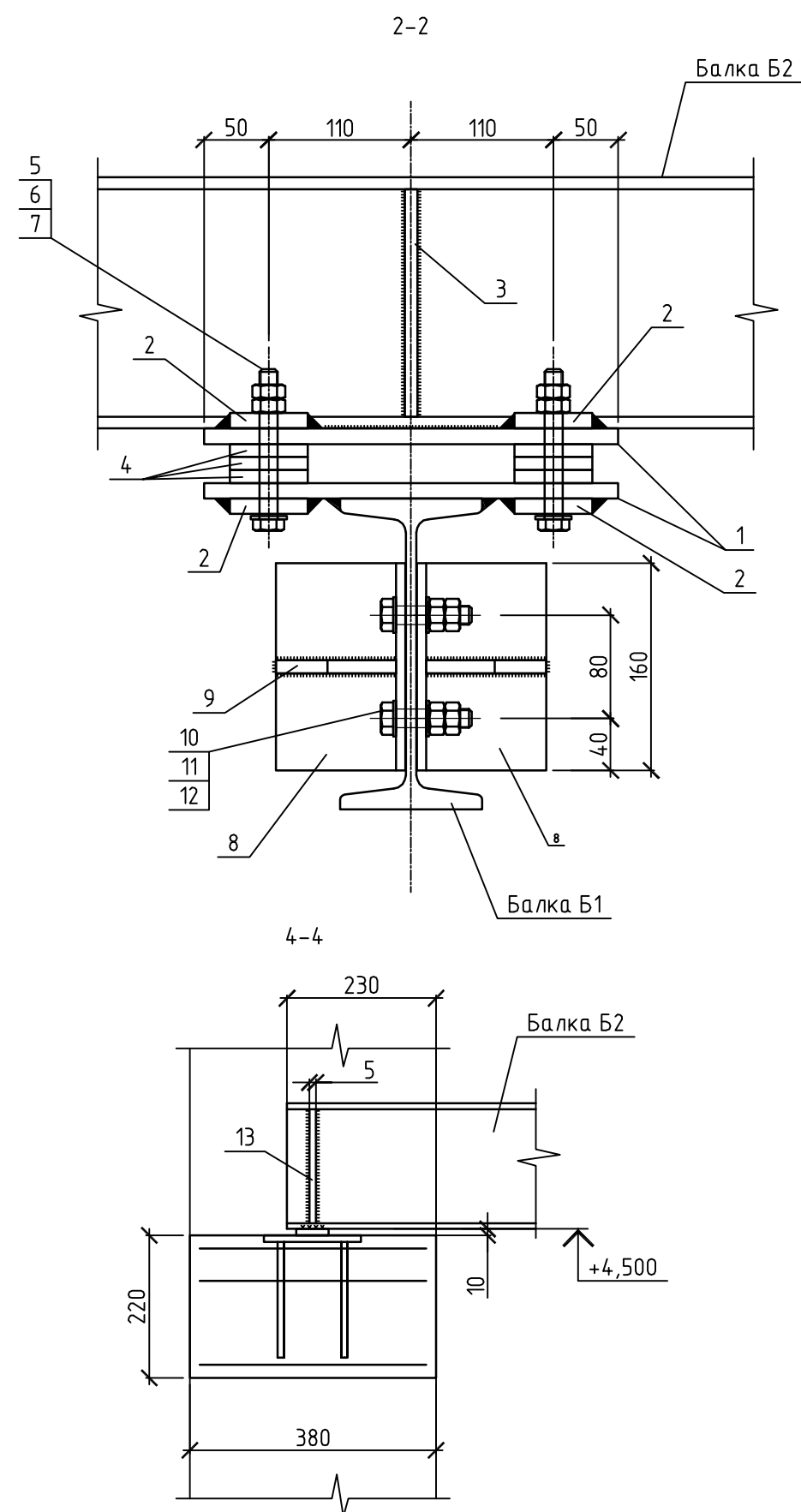
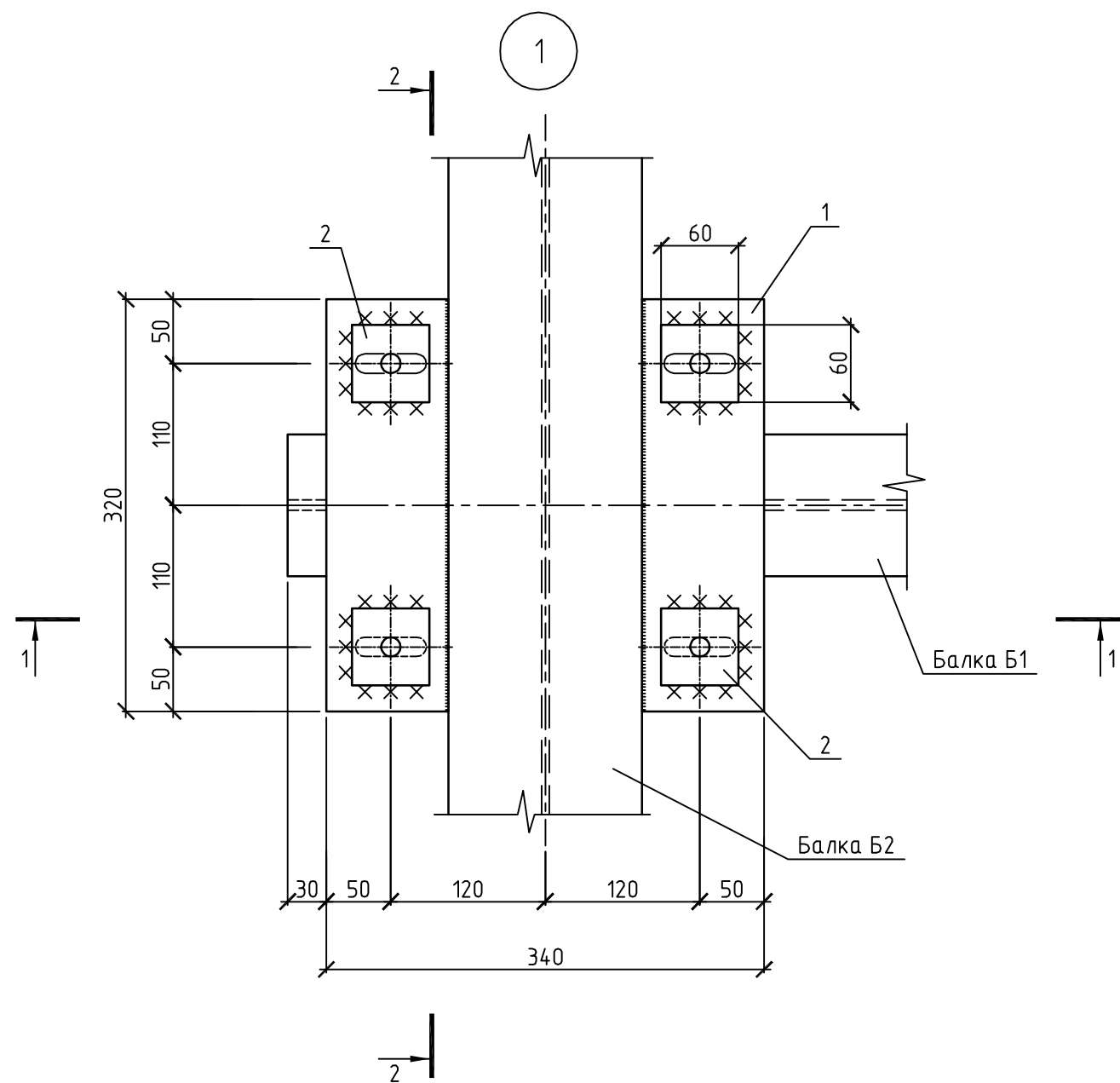
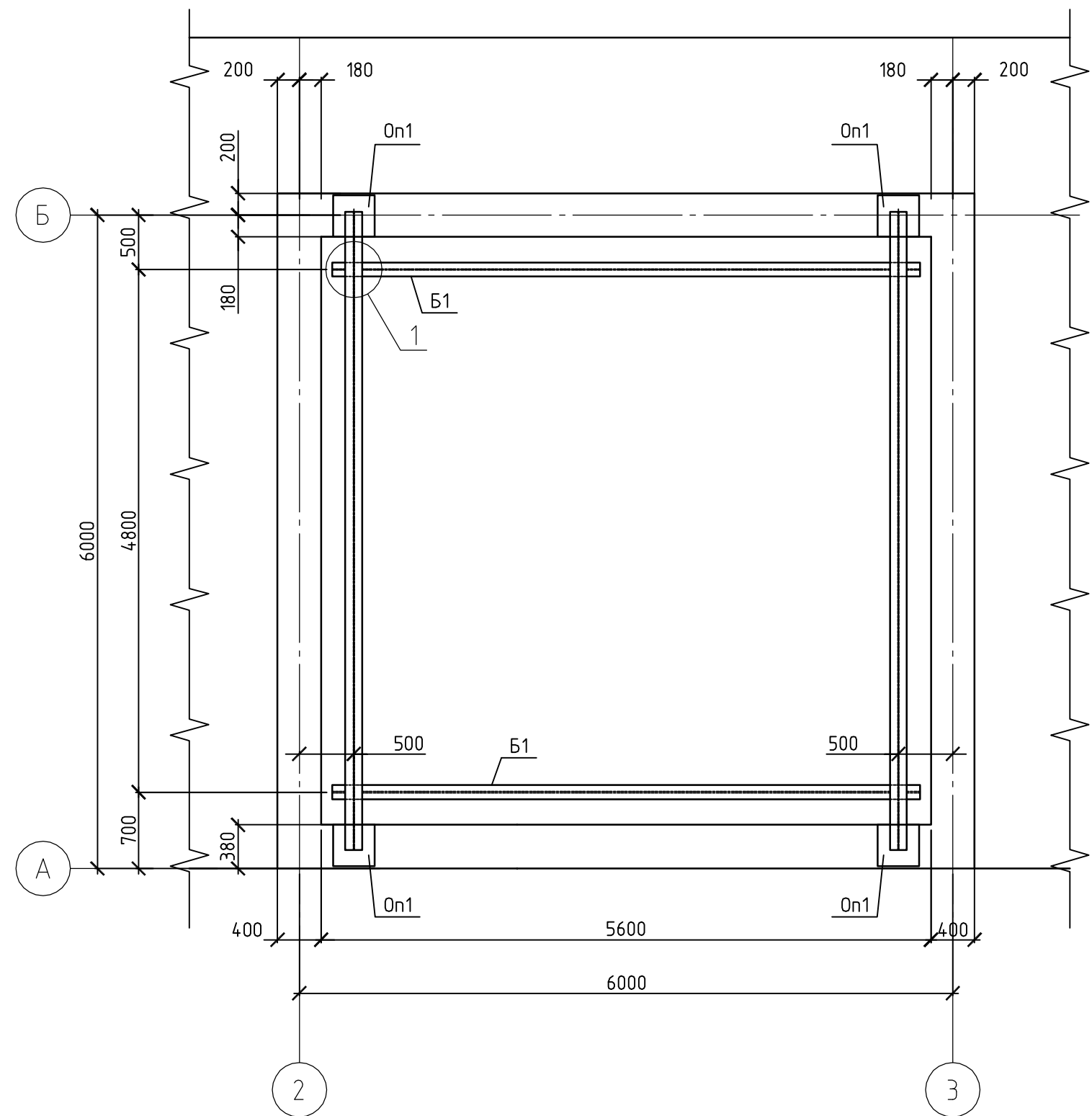






Схема расположения балок под кран подвешной в осях 2-3 на отм. +4,500



## Спецификация элементов

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг	Приме- чание
Оп1	КЖ.И-1	Опорная подушка Оп1	4		
Б1		Двутавр 24М ГОСТ 19425-74, L=5400	2	165,24	
Б2		Двутавр 20Ш1 ГОСТ 26020-83, L=5860	2	224,44	
		<u>Узел 1 Крепление крановой балки</u>	4		
1		Лист $\frac{12 \times 320 \text{ ГОСТ } 19903-74}{C255 \text{ ГОСТ } 27772-88} \quad L=340$	2	10,2	
2		Лист $\frac{12 \times 60 \text{ ГОСТ } 19903-74}{C255 \text{ ГОСТ } 27772-88} \quad L=60$	8	0,34	
3		Лист $\frac{10 \times 72 \text{ ГОСТ } 19903-74}{C255 \text{ ГОСТ } 27772-88} \quad L=176$	2	1,0	
4		Лист $\frac{10 \times 60 \text{ ГОСТ } 19903-74}{C255 \text{ ГОСТ } 27772-88} \quad L=60$	12	0,3	Рег.-ные пластинки
5	ГОСТ 7798-70	Болт М16-6gx140.58 (S24)	4	0,3	
6	ГОСТ 5915-70	Гайка М16-6Н5 (S24)	8	0,06	
7	ГОСТ 11371-78	Шайба А16.01.08кп016	8	0,02	
		<u>Узел 2 Чопор</u>	4		
8		Уголок $\frac{100 \times 100 \times 7 \text{ ГОСТ } 8509-93}{C255 \text{ ГОСТ } 27772-88} \quad L=160$	1	2,2	
9		Лист $\frac{10 \times 93 \text{ ГОСТ } 19903-74}{C255 \text{ ГОСТ } 27772-88} \quad L=93$	1	0.7	
10	ГОСТ 7798-70	Болт М16-6gx70.58 (S24)	2	0.2	
11	ГОСТ 5915-70	Гайка М16-6Н5 (S24)	4	0.05	
12	ГОСТ 11371-78	Шайба А16.01.08кп016	4	0.01	
13		Лист $\frac{10 \times 72 \text{ ГОСТ } 19903-74}{C255 \text{ ГОСТ } 27772-88} \quad L=176$	12	1,0	Пропорные ребра

1. Изготовление металлоконструкций производить по ГОСТ 23118–2012; СП 53–101–98, монтаж бессты по СП 70.13330.2012, МДС 53–1.2001.
2. Заводские соединения стальных элементов выполняются на сварке. Монтажные соединения стальных элементов – на сварке, болтах.
3. Неогоревшие катеты угловых сварных швов 6 мм. Заводские сварные швы выполнять механизированной сваркой в среде углекислого газа или в его смеси с аргонном сварочной проволокой Св–08Г2С по ГОСТ 2246–70 в соответствии с требованиями ГОСТ 14771–76.  
Монтажные сварные швы выполнять ручной сваркой электродами Э42 по ГОСТ 9467–75 в соответствии с требованиями ГОСТ 5264–80.
4. Требуемый уровень качества сварных соединений и объем физического и визуального контроля принимать в соответствии с ГОСТ 23118–2012.

							<b>110-2016/04-009.2-2.1-КМ</b>		
							Сооружения по очистке промывных, технологических вод ЧОС и утилизации образующегося шлама.		
							Комплекс сооружений механического обезжелезирования шлама		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
						Блок резервуаров шлама с насосной станцией	Стадия	Лист	Листов
							Р	3	
Разработал		Кирбадин А.В.			09.17	Схема расположения баков под кран подвесной в осях 2-3 на отм. +4,500	ООО "ИНКОЦентр" г. Пермь		
Н.контр.		Козмец			09.17				
ГИП		Мамонов О.В.			09.17				

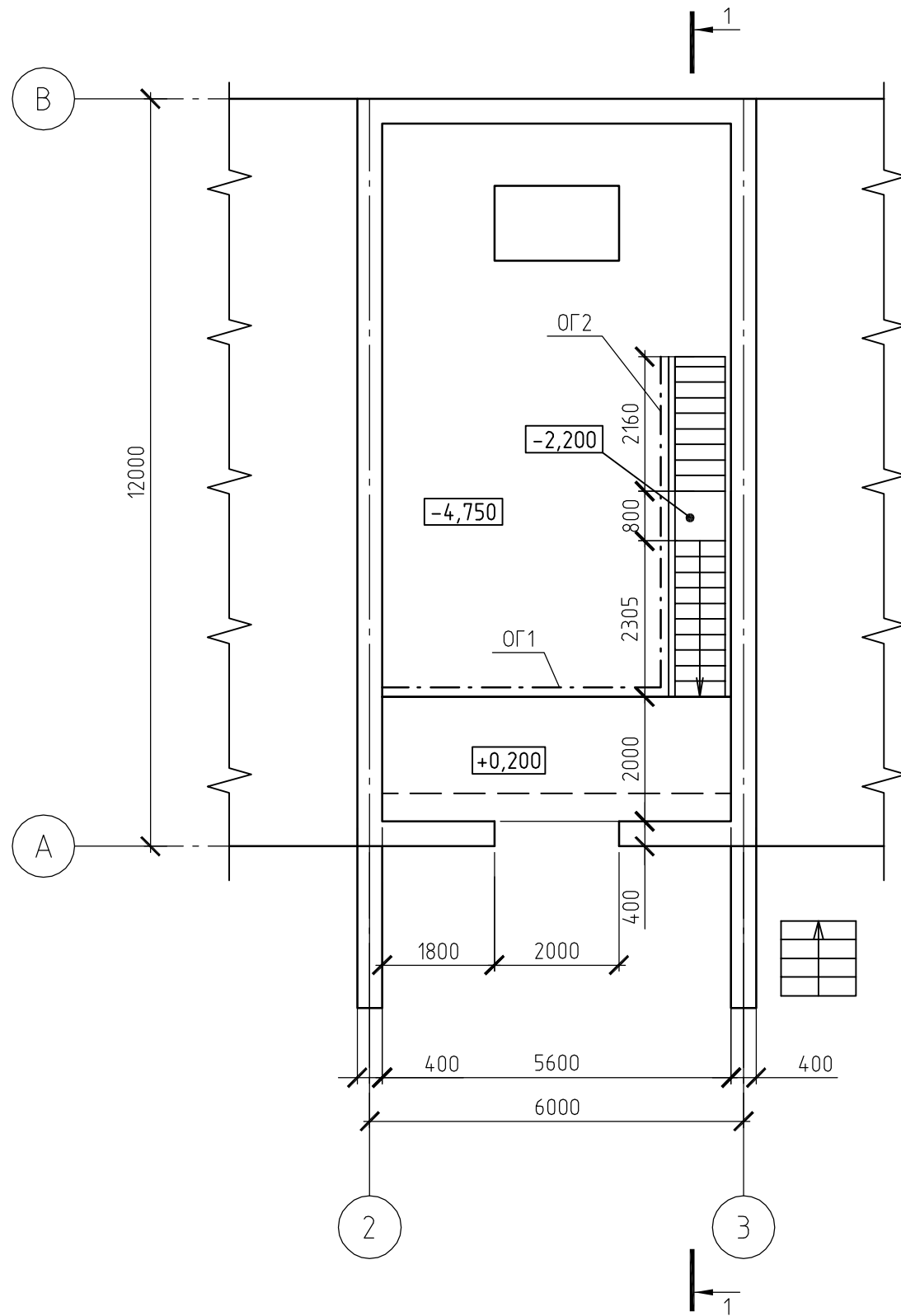
Согласовано

Подп. и дата	Взам. инв. №
--------------	--------------

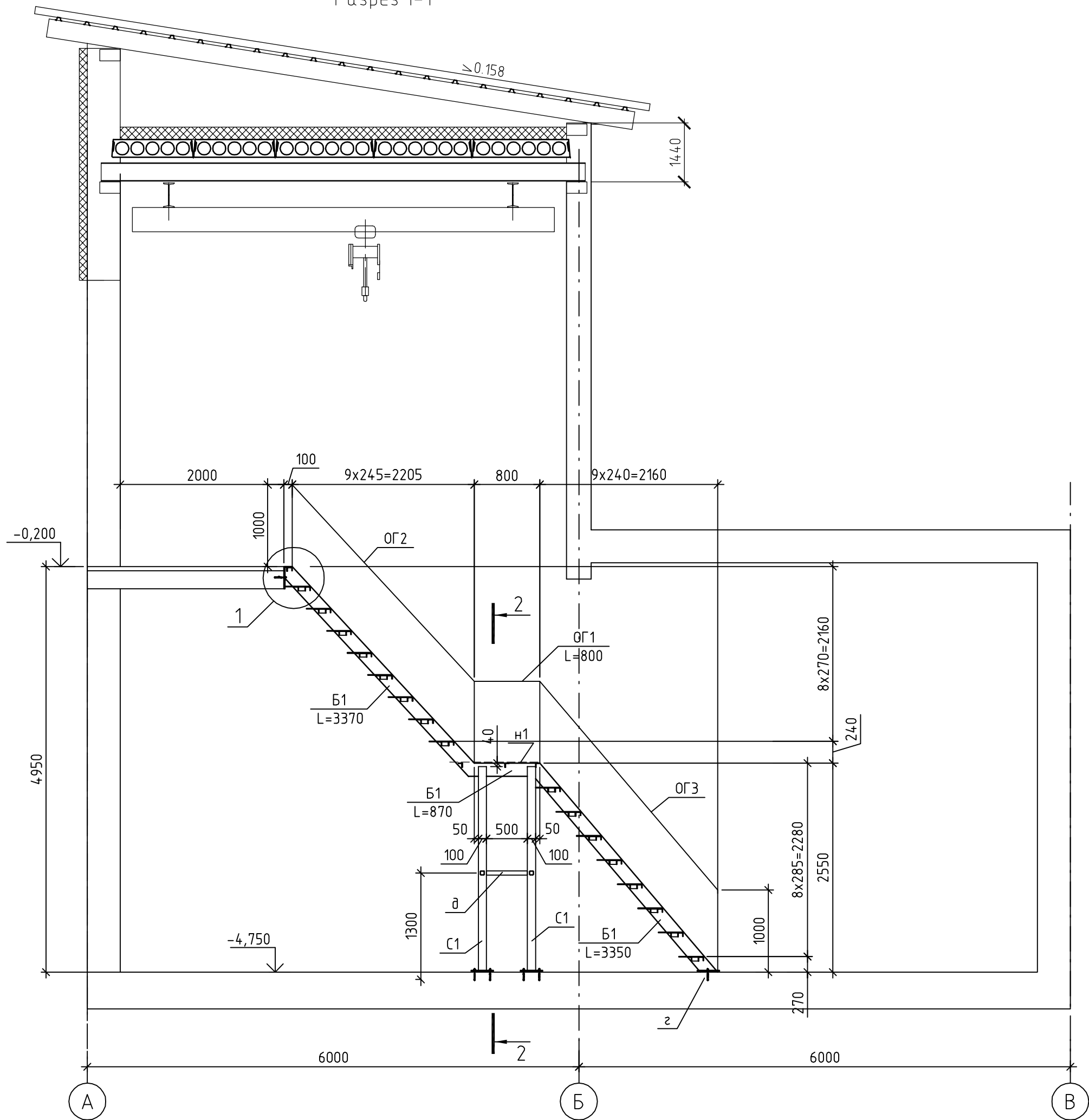
Инв. № подл.

Согласовано					
Инф. № подл.	Подп. и дата	Взам. инф. №			

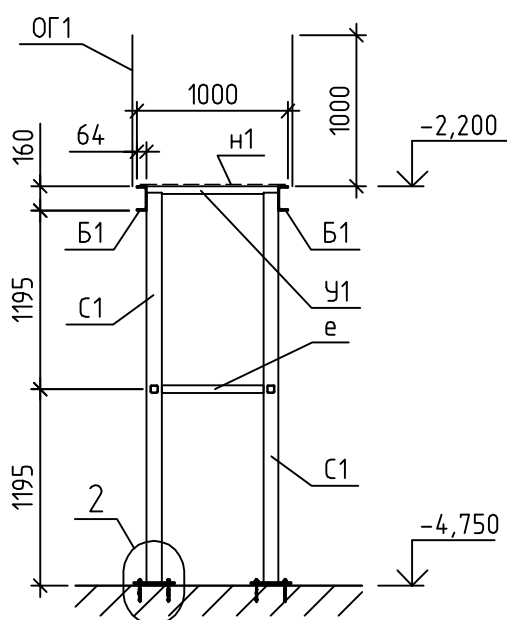
Схема расположения лестницы Л1



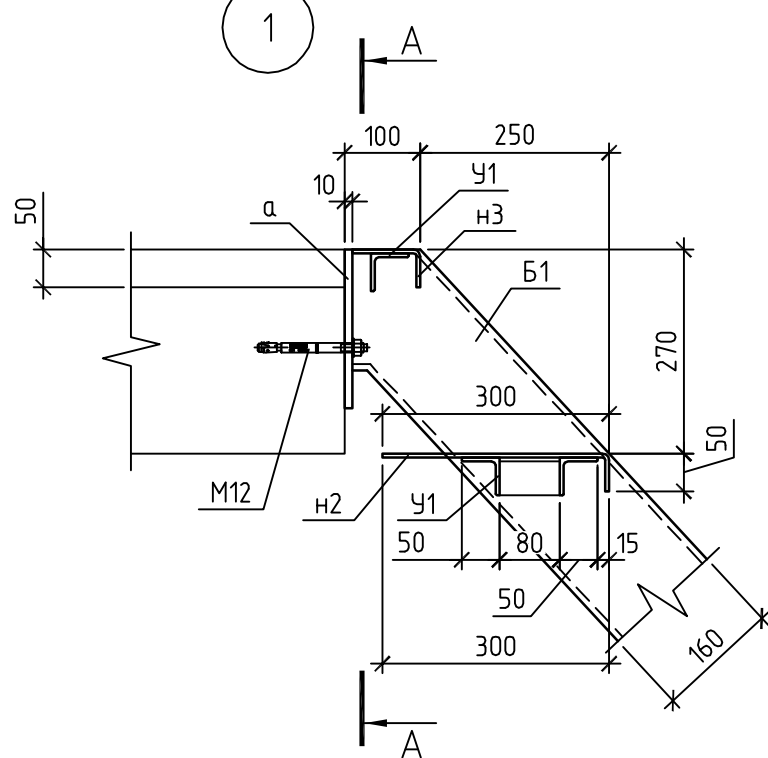
Разрез 1-1



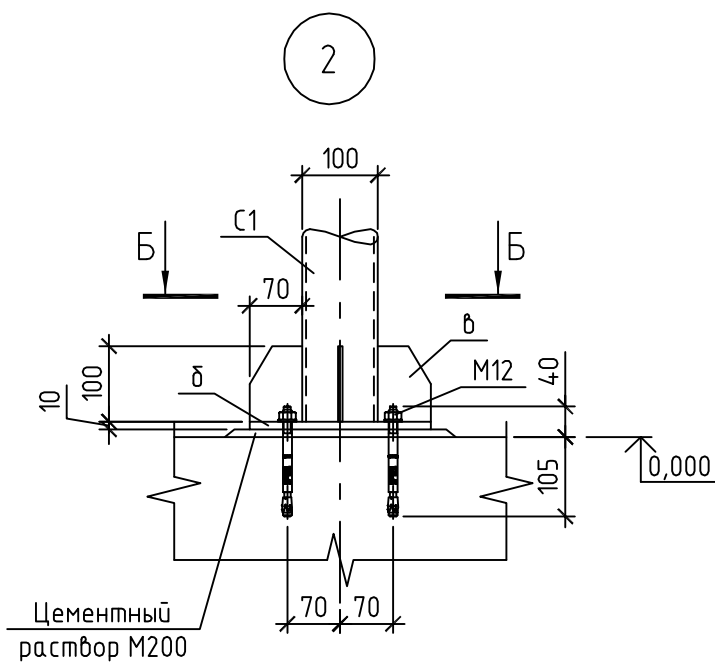
Разрез 2-2



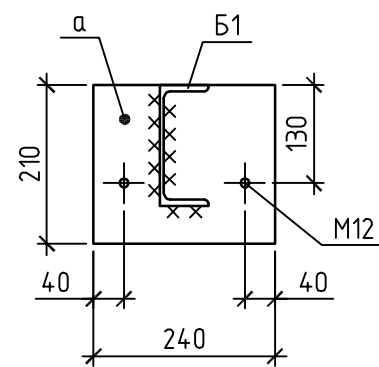
1



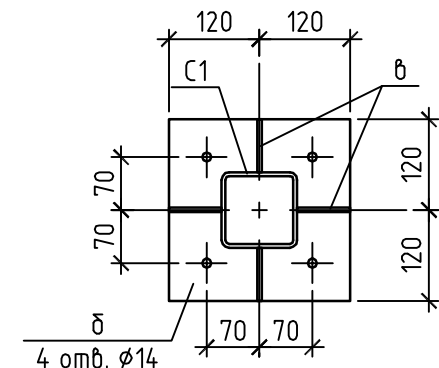
2



Разрез А-А



Разрез В-В



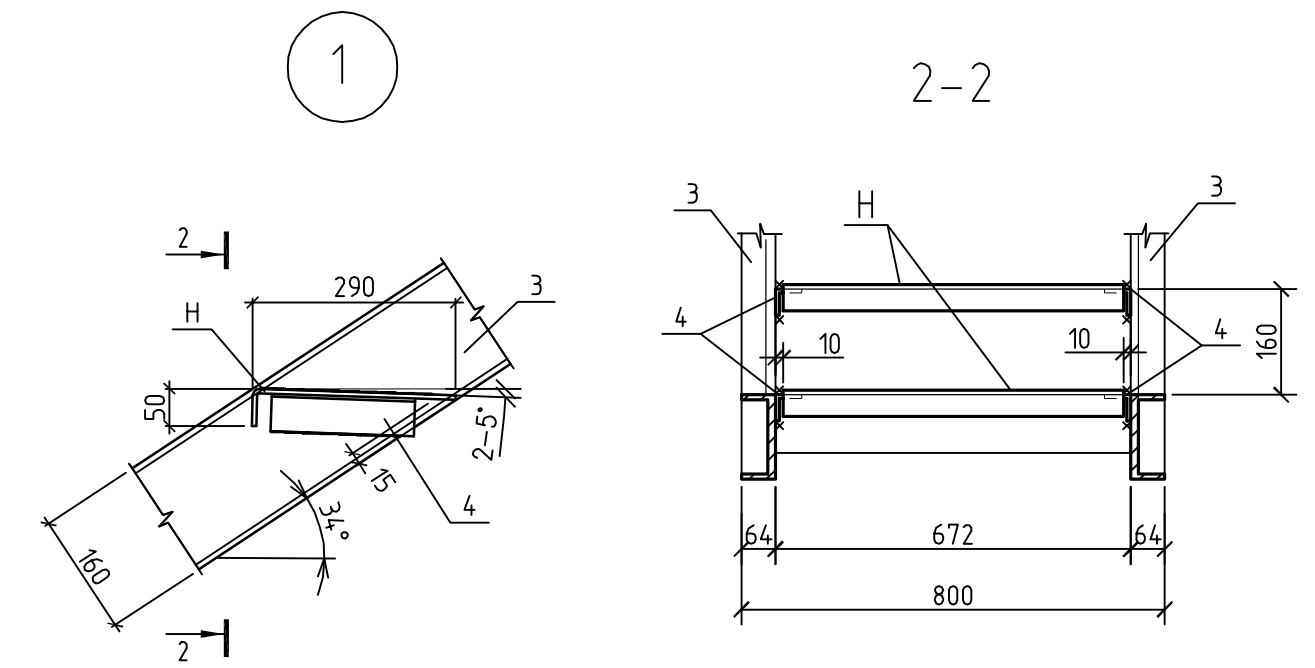
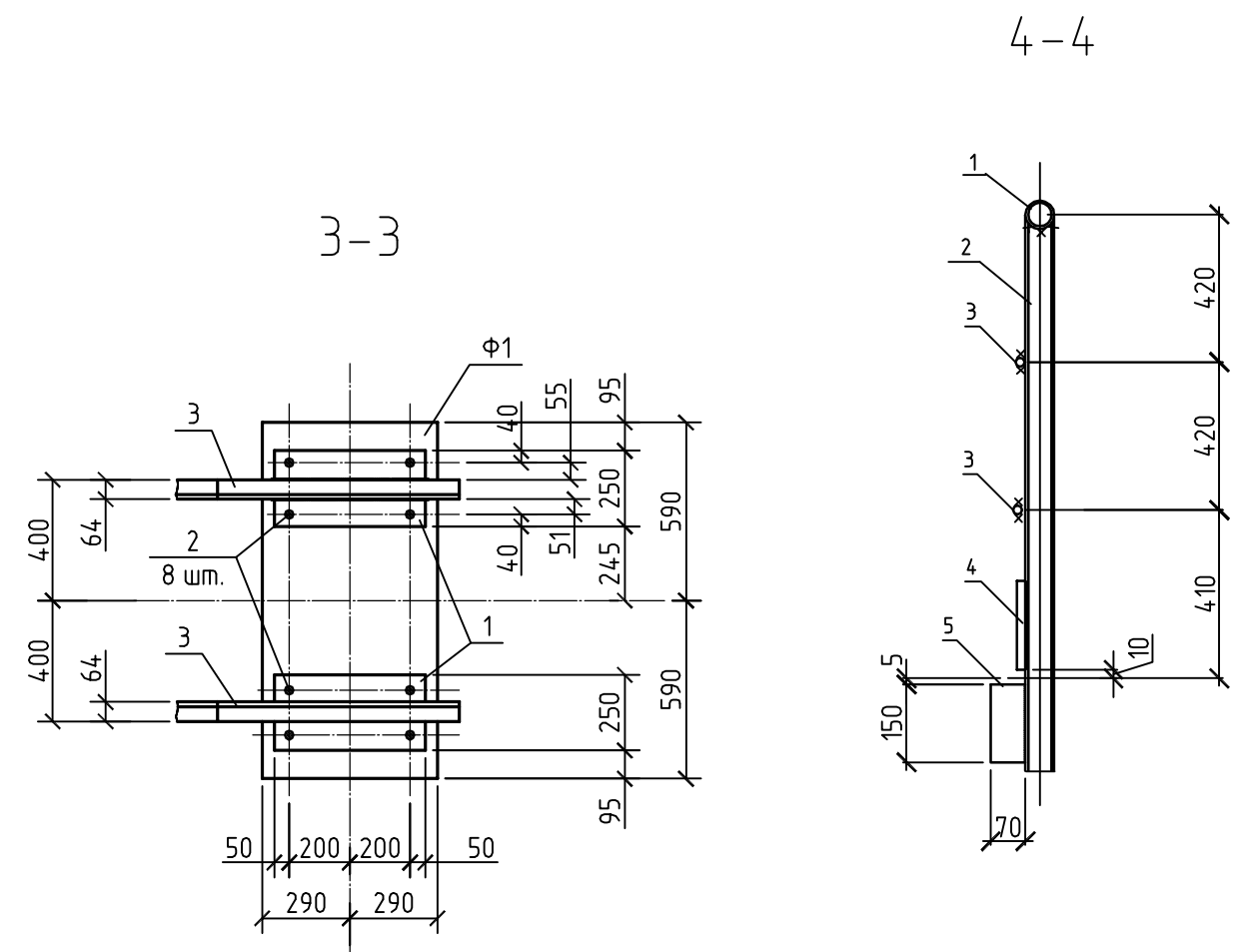
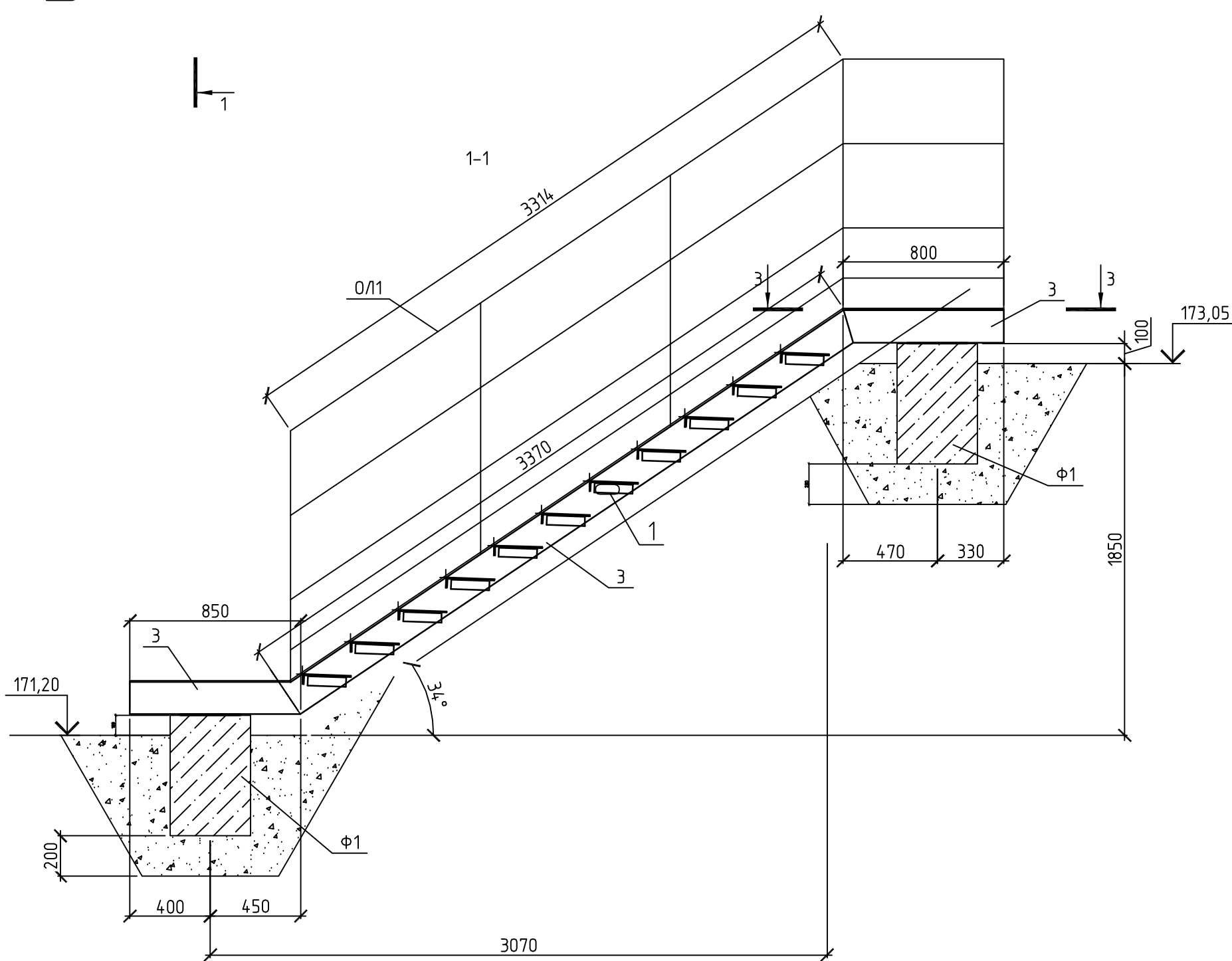
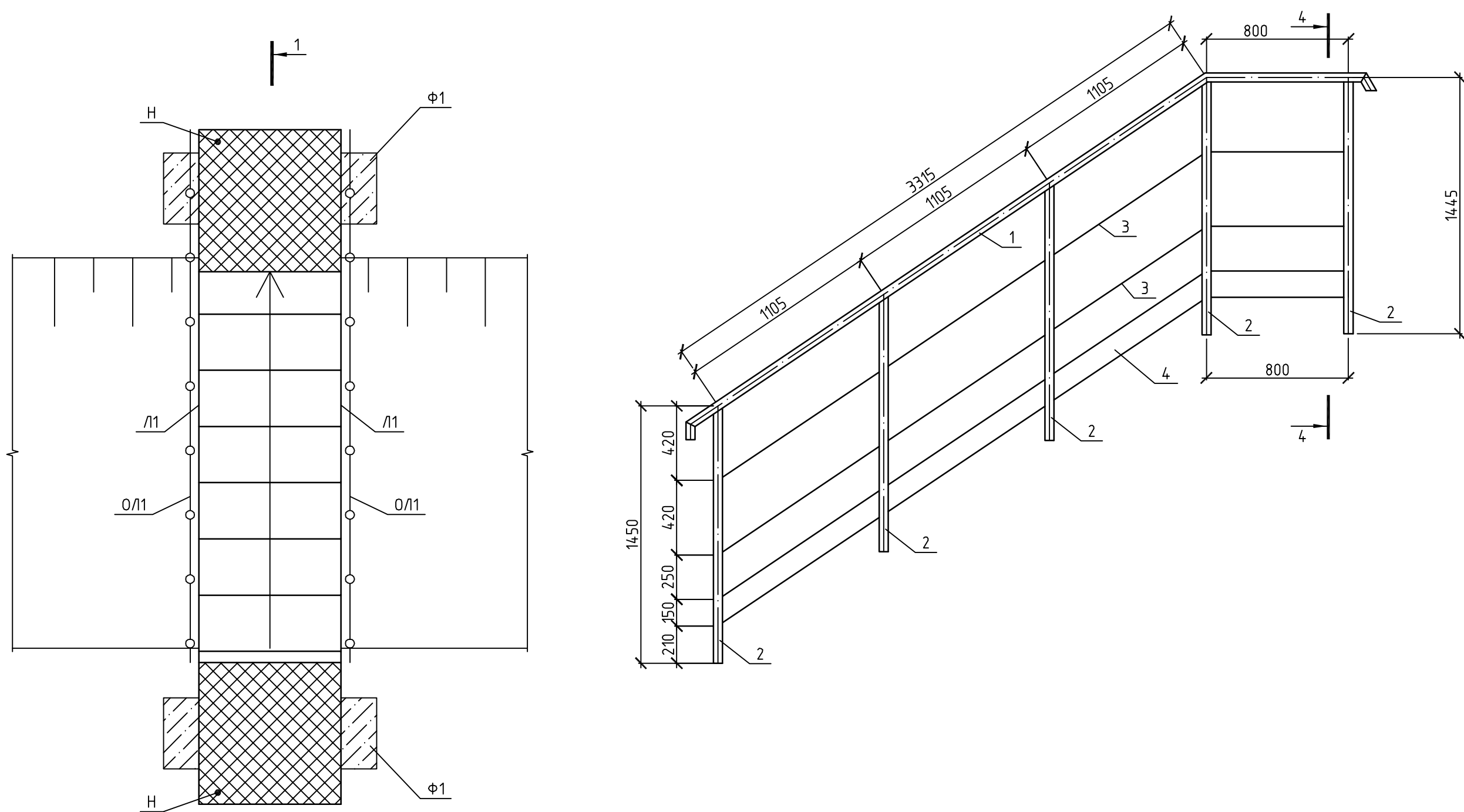
Спецификация элементов

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Приме- чание
Б1		Швеллер 16П ГОСТ 8240-97 C245 ГОСТ 27772-2015 Лодж=7,59м	2	123.7	
С1		Профиль 100х100х5 ГОСТ 30245-2003 C245 ГОСТ 27772-88 L=2490	4	35.9	
У1		Уголок 50х5 ГОСТ 8509-93 C245 ГОСТ 27772-88 Лодж=34,1м	1	128.5	
ОГ1	лист 16	Ограждение площадки ОГ1	5,4	15.2	пм
ОГ2	серия 1.450.3-7.94 вып. 2	Ограждение лестницы ОГ 45-10.24	2	24.9	
ОГ3	серия 1.450.3-7.94 вып. 2	Ограждение лестницы ОГ 45-10.30*	2	29.1	*Н=2550
а		Лист 10х210 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2015 L=240	2	4.0	
б		Лист 10х240 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2015 L=240	4	4.5	
в		Лист 10х70 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2015 L=100	16	0.6	
г		Лист 10х120 ГОСТ 19903-2015 C245 ГОСТ 27772-2015 L=270	2	2.5	
д		Профиль 50х50х4 ГОСТ 30245-2003 C245 ГОСТ 27772-2015 L=500	2	3.3	
е		Профиль 50х50х4 ГОСТ 30245-2003 C245 ГОСТ 27772-2015 L=672	2	4.4	
н1	ТУ 5262-001-23083253-96	Лист ПВ 506, 960х1080	1	12.2	
н2	ТУ 5262-001-23083253-96	Лист ПВ 506, 350х860	16	3.6	
н3	ТУ 5262-001-23083253-96	Лист ПВ 506, 150х860	1	1.5	
М12	Hilti	Анкер-шпилька HST M12х145/50	22		

- Изготовление металлоконструкций производить по ГОСТ 23118-2012; СП 53-101-98, монтаж вести по СП 70.13330.2012, МДС 53-1.2001.
- Заводские соединения стальных элементов выполняются на сварке. Монтажные соединения стальных элементов - на сварке, болтах.
- Неоговоренные катеты угловых сварных швов 6 мм. Заводские сварные швы выполнять механизированной сваркой в среде углекислого газа или в его смеси с аргонном сварочной проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70 в соответствии с требованиями ГОСТ 14771-76. Монтажные сварные швы выполнять ручной сваркой электродами Э42 по ГОСТ 9467-75 в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80.
- Требуемый уровень качества сварных соединений и объем физического и визуального контроля принимать в соответствии с ГОСТ 23118-2012.

						110-2016/04-009.2-2.1-КМ		
						Сооружения по очистке промывных, технологических вод ЧОС и утилизации образующегося шлама.		
						Комплекс сооружений механического обезжелезивания шлама.		
						Блок резервуаров шлама с насосной станцией		
						Стадия	Лист	Листов
						Р	4	
						ООО "ИНКОЦентр" г. Пермь		
						Схема расположения лестницы Л1		
						Копировал		

Ограждение лестницы ОЛ1



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
Ф1	ГОСТ 13579-78	Блок фундаментный ФБС12.4.6-Т	2	640	
О/Л1		Ограждение лестницы О/Л1	2		
1		Лист 8х250 ГОСТ 19903-2015 С245 ГОСТ 27772-2015 L=500	4	7,85	
2	Каталог "HILTI"	Анкер-шпилька HST M8x75/10	16		
		Лестничный марш Л1	1		
3		Швеллер 16У ГОСТ 8240-97 С245 ГОСТ 27772-2015	10,1	14,2	м.п.
4		Уголок 50х5 ГОСТ 8509-93 С245 ГОСТ 27772-2015 L=190	18	0,72	
Н	ТУ36.26.11-5-89	ПВ1-406	4,5	15,7	м2
		Материалы:			
		Шебень	0,6		м3
		Песок	0,4		м3

СПЕЦИФИКАЦИЯ ЭЛЕМЕНТОВ ОГРАЖДЕНИЯ					
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме- чание
1		Ø50х3,5 ГОСТ 10704-91 ВСт3кп2 ГОСТ 10705-80 l=4520	1	18,1	
2		Ø50х3,5 ГОСТ 10704-91 ВСт3кп2 ГОСТ 10705-80 l=1450	5	5,8	
3		хвост Ø12 ГОСТ 2590-2006 С245 ГОСТ 27772-2015 l=4120	2	3,7	
4		-4х150 ГОСТ 19903-2015 С245 ГОСТ 27772-2015 l=4120	1	19,4	
5		-4х70х150 ГОСТ 19903-2015 С245 ГОСТ 27772-2015	5	0,33	

## ПРИМЕЧАНИЯ

1. За отметку 0.000 принята отметка земли около лестницы.
2. Указания по сварке и окраске см. лист 1.
3. Основание под фундаментные блоки и обратную засыпку выполнить из смеси песка и щебня в составе: песка - 40%, щебня - 60%. Укладывать смесь послойно с уплотнением.
4. Расположение лестницы смотреть листы марки ГП.

						<b>110-2016/04-009.2-2.1-КМ</b>			
						Сооружения по очистке промывных, технологических вод ЧОС и утилизации образующегося шлама.			
						Комплекс сооружений механического обезжиривания шлама			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Блок резервуаров шлама с насосной станцией	Стадия	Лист	Листов
							Р	5	
Разработал			Курбакин А.В.		09.17	Лестница на обваловку резервуаров	ООО "ИНКОЦентр" г. Пермь		
Н.контр.			Козмев		09.17				
ГИП			Мамонтов О.В.		09.17				